

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 85115849.3

51 Int. Cl.<sup>4</sup>: A23G 3/26

22 Anmeldetag: 12.12.85

30 Priorität: 13.12.84 DE 3445515

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
25.06.86 Patentblatt 86/26

84 Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

71 Anmelder: DRIAM Metallprodukt GmbH & Co. KG  
Aspenweg 19  
D-7991 Eriskirch(DE)

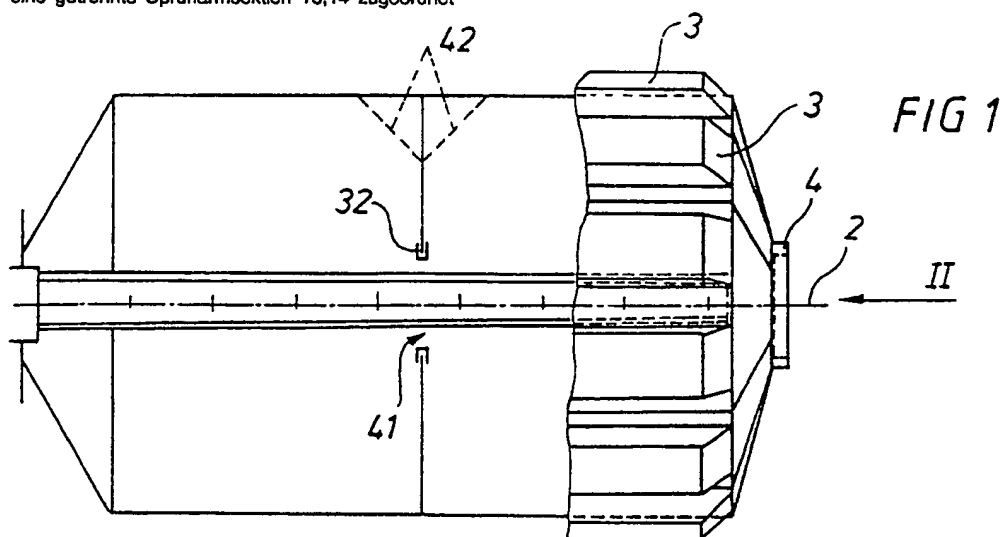
72 Erfinder: Dunajtschik, Rudolf  
Flurstrasse 20  
D-8990 Lindau (B)(DE)

74 Vertreter: Riebling, Günter, Dr. et al  
Patentanwälte Dr.-Ing., Dipl.-Ing., Ing.(grad) Günter  
Riebling Dr.-Ing., Dipl.-Ing. Peter Riebling Rennerle  
10 Postfach 3160  
D-8990 Lindau (Bodensee)(DE)

54 **Dragiertrommel mit Sprüheinrichtung.**

57 Bei einer Dragiertrommel mit Multi-Sprühsystem ist im Beschichtungsraum der Dragiertrommel ein parallel zur Trommelachse 2 verlaufender Sprüharm 6 angeordnet, an dem eine Düsenanordnung 9,36 zum Besprühen der zu beschichtenden Kerne sowie ggf. eine Reinigungsvorrichtung zum Reinigen der Düsenanordnung vorgesehen ist.

Damit in ein und derselben Dragiertrommel mehrere Kerne mit unterschiedlichen Materialien behandelt werden können, ist die Dragiertrommel 1 in axialer Richtung in mehrere, voneinander getrennte Behandlungsräume aufgeteilt, wobei mehrere parallele, jeweils zwischen sich eine Trommel-sektion abteilende, quer verlaufende Trennwände sich vom Innenumfang der Dragiertrommel 1 radial einwärts in Richtung zur Trommelachse 2 erstrecken und jeder Trommelsektion 10,11 eine getrennte Sprüharmsektion 13,14 zugeordnet ist.



Rank Xerox

## Dragiertrommel mit Sprüheinrichtung

Die Erfindung betrifft eine Dragiertrommel nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1. Eine derartige Dragiertrommel ist beispielsweise mit der auf den gleichen Anmelder zurückgehenden DE-OS 3315223 bekannt geworden. Merkmal dieser bekannten Anordnung ist, daß der Sprüharm so ausgebildet ist, daß der Reinigungsvorgang der Sprühdüsen in den kurzen Beschichtungspausen durchgeführt werden kann, ohne daß das Gesamtprogramm unterbrochen werden muß. Hierzu wurde in dieser Druckschrift angegeben, daß der Sprüharm in einem geschlossenen Gehäuse angeordnet ist, in dem die Sprühanordnung und die Reinigungsanordnung befestigt ist. In Gebrauchsstellung wird die Sprühanordnung durch entsprechende durch Schieber abgedeckte und zu öffnende Durchbrechungen im Gehäuse herausgeklappt und führt so ein Besprühen der zu beschichtenden Kerne aus. In der Reinigungsstellung wird die gesamte Düsenanordnung in das geschlossene Gehäuse hereingeschwenkt und die Ausnehmungen im Gehäuse werden durch einen Verschlussschieber abgedeckt, so daß das Gehäuse hermetisch dicht ist und die im Inneren des Gehäuses jetzt angeordneten Düsen entsprechenden Reinigungsdüsen gegenüber liegen, welche eine Reinigung der Sprühdüsen durchführen.

Dieser Durchlaufbetrieb der Dragiertrommel, daß also in den Beschichtungspausen ohne Stillsetzung der Dragiertrommel gereinigt werden kann, hat sich außerordentlich gut bewährt. Mit einer solchen bekannten Dragiertrommel kann allerdings nur eine einzige Charge gleichartiger Kerne beschichtet werden. Will man unterschiedliche Beschichtungen anbringen, dann braucht man hierzu eine weitere Dragiertrommel mit allen luft- und wassertechnischen Einrichtungen, was zu einem hohen Geräteaufwand führt.

Die vorliegende Erfindung hat daher die Aufgabe, eine Dragiertrommel der eingangs genannten Art so weiterzubilden, daß mit ein und derselben Dragiertrommel unterschiedliche Chargen von zu beschichtenden Kernen mit unterschiedlichen Materialien beschichtet werden können.

Zur Lösung der gestellten Aufgabe ist die vorliegende Erfindung dadurch gekennzeichnet, daß die Dragiertrommel in axialer Richtung in mehrere, voneinander getrennte Behandlungsräume (Trommelsektionen) zum getrennten Behandeln der zu beschichtenden Kerne dadurch aufgeteilt ist, daß mehrere parallele, jeweils zwischen sich eine Trommelsektion abteilende, querverlaufende Trennwände sich vom Innenumfang der Dragiertrommel radial einwärts in Richtung zur Trommelachse erstrecken und daß jeder Trommelsektion eine getrennte Sprühanordnung zugeordnet ist.

Wesentliches Merkmal der vorliegenden Erfindung ist also, daß in ein und derselben Dragiertrommel mehrere Kerne gleichzeitig behandelt werden können. Dies ist besonders vorteilhaft, wenn es darum geht, zu beschichtende Kerne mit unterschiedlichen Farben zu versehen. Für beispielsweise sechs verschiedene Farben brauchte man hierzu früher sechs verschiedene Dragiertrommeln mit sämtlichen zugeordneten Einrichtungen, wie z.B. Zuführvorrichtungen, luft- und wassertechnischen Einrichtungen, Antrieb, Steuerung und dergleichen. Bei der vorliegenden Erfindung entfällt dieser Geräteaufwand, denn es wird nur eine einzige Dragiertrommel benötigt, dabei ist wesentlich, daß die lufttechnische Einrichtung gleichzeitig für sämtliche Trommelsektionen wirksam ist und hierdurch wesentlicher Geräteaufwand gespart wird. Eine erfindungsgemäße Dragiertrommel arbeitet also wesentlich wirtschaftlicher als bekannte Dragiertrommeln, welche zur unterschiedlichen Behandlung der zu beschichtenden Kerne eine Vielzahl von Dragiertrommeln benötigt. Es entfallen damit auch

Transportprobleme, Behandlungsprobleme des Materials, Zwischenlagerungen und Reinigungs- und Spülungsprobleme, denn die zu behandelnden Materialien werden in ein und derselben Dragiertrommel im Bereich unterschiedlicher Trommelsektionen unterschiedlich behandelt.

Voraussetzung für eine derartige Unterteilung einer Dragiertrommel ist, daß man relativ große Chargen fahren kann. Dies gelingt dadurch, daß die Luft von der Trommelaußenseite hin in Richtung radial zur Trommelachse eingeblasen wird, und dadurch die zu beschichtenden Kerne von dem Luftpolster angehoben werden und sich im wesentlichen nicht berühren, so daß es auch bei großen Chargengrößen nicht zu einer Beschädigung der zu beschichtenden Kerne kommt.

Bei der erfindungsgemäß sektionsweise unterteilten Dragiertrommel werden die Luftströme in den einzelnen Trommelsektionen so geführt, daß die zu beschichtenden Kerne jeweils zur Mitte der Trommelsektion hin geführt werden, so daß sie nicht an der Trennwand verbleiben und möglicherweise über eine zentral in der Trennwand angeordnete Durchbrechung, durch welche der Sprüharm greift, in die benachbarte Trommelsektion gelangen. Durch die kreisförmige Luftführung in jeder Trommelsektion wird erreicht, daß der in der jeweiligen Trommelsektion erzeugte Sprühnebel nicht in die benachbarte Trommelsektion gelangen kann. Die Luftströme werden pro Trommelsektion so gerichtet, daß sie stets in Richtung der Mittellängsachse konzentriert werden, so daß eine bestimmte Abschirmwirkung in Richtung zur Trennwand vorhanden ist, weil die Trennwand selbst nicht mit der Luftströmung beaufschlagt wird.

Weitere Merkmale der Erfindung sind Gegenstand der übrigen Unteransprüche.

Der Erfindungsgegenstand der vorliegenden Erfindung ergibt sich nicht nur aus dem Gegenstand der einzelnen Patentansprüche, sondern auch aus der Kombination der einzelnen Patentansprüche untereinander.

Alle in den Unterlagen offenbarten Angaben und Merkmale, insbesondere die in den Zeichnungen dargestellte, räumliche Ausbildung werden als erfindungswesentlich beansprucht, soweit sie einzeln oder in Kombination gegenüber dem Stand der Technik neu sind.

Im folgenden wird die Erfindung anhand von lediglich einen Ausführungsweg darstellende Zeichnungen näher erläutert. Hierbei gehen aus den Zeichnungen und ihrer Beschreibung weitere erfindungswesentliche Merkmale und Vorteile der Erfindung hervor.

Es zeigen:

Figur 1: Schnitt durch eine Dragiertrommel nach der Erfindung,

Figur 2: Stirnansicht auf die Dragiertrommel nach Figur 1 in Richtung des Pfeiles II,

Figur 3: Vorderansicht der Trennwand nach Figur 2,

Figur 4: Schnitt gemäß der Linie IV-IV in Figur 3 durch die Befestigung der Trennwand,

Figur 5: Schnitt gemäß der Linie V-V in Figur 3,

Figur 6: schematisiert gezeichnete perspektivische Darstellung eines sektionsweise unterteilten Sprüharmes.

In Figur 1 ist schematisiert eine Dragiertrommel 1 gezeichnet, deren Lagerung und Außengehäuse der Einfachheit halber fortgelassen wurde.

Es wird hierzu auf die entsprechende Offenbarung der DE-OS 3315223 verwiesen, wo erkennbar ist, daß die Dragiertrommel 1 in einen Maschinenrahmen zusammen mit einer Antriebsvorrichtung gelagert ist und die gesamte Dragiertrommel mit ihrer Antriebsvorrichtung von einem (nicht dargestellten) Gehäuse umschlossen sind.

An der einen Stirnseite der Dragiertrommel 1 ist ein Strömungsverteiler 4 angebracht, von dem Anschlußkanäle 3 ausgehen, welche parallel und in gegenseitigem Abstand in Richtung der Längsachse der Dragiertrommel sich erstrecken (vgl. Figur 2). Die Trocknungsluft wird über den Strömungsverteiler 4 in die Anschlußkanäle 3 eingespeist und gelangt über die Außenwand der Dragiertrommel 1 durchsetzende Durchbrechungen 8 in das Innere der Dragiertrommel 1.

Im Ausführungsbeispiel gemäß den Zeichnungen ist die Dragiertrommel 1 in zwei Trommelsektionen 10,11 unterteilt, wobei die Unterteilung durch eine quer zur Trommelachse 2 sich erstreckende Trennwand 12 gebildet ist.

Parallel zur Trommelachse 2 erstreckt sich ein Sprüharm 6 in Richtung der Längsachse der Dragiertrommel 1, wobei die Stirnansicht des Sprüharmes aus Figur 2 entnehmbar ist.

Der Sprüharm 6 besteht gemäß Figur 2 und Figur 6 aus einem insich geschlossenen Gehäuse 15, in dem ein axial das Gehäuse 15 durchsetzender Düsenträger 16 vorhanden ist. Im Düsenträger 16 sind zwei voneinander getrennten Düsenrohre 19,20 angeordnet, welche über ein Anschlußstück 21 nach außen ausserhalb der Dragiertrommel 1 geführt sind. Auf diese Weise ist es möglich, den Sprühdüsen 17 der linken Sprüharmsektion 13 ein anderes Sprühmedium zuzuordnen als den in Figur 6 rechts gezeichneten Sprühdüsen 17 der rechten Sprüharmsektion 14.

An der Unterseite des Sprüharmes 6 sind noch Schokodüsenleisten 36 angebracht, um die zu beschichtenden Kerne ggf. mit einer Schokoladenschicht überziehen zu können.

Die Reinigungsvorrichtung wurde der besseren Übersichtlichkeit halber nur in Figur 2 dargestellt, nicht aber in Figur 6. Sie besteht aus einer an der oberen Innenseite des Gehäuses 15 angebrachten Reinigungsdüsenleiste 34, aus der ein Reinigungsmedium - in der Regel warmes Wasser - auf die Sprühdüsen 17 aufgebbar ist.

Die Reinigung der Sprühdüsen 17 in den Beschichtungspausen erfolgt derart, daß der gesamte Düsenträger 16 in Pfeilrichtung 38 im Gehäuse 15 drehbar gelagert ist und die Sprühdüsen 17 gemäß Figur 2 im Uhrzeigersinn in das Gehäuse 15 zurückgeschwenkt werden, so daß deren Mündung genau der Mündung der jeweiligen Reinigungsdüsen der Reinigungsdüsenleiste 34 gegenüberliegt.

In der Sprühphase sind dabei die Sprühdüsen 17 aus nicht näher dargestellten Öffnungen im Gehäuse 15 aus diesem Gehäuse herausgeschwenkt und nimmt die in Figur 2 schematisiert dargestellte Lage ein.

In der Reinigungsstellung werden die Sprühdüsen 17 durch Drehung des Düsenrohres 19 im Uhrzeigersinn

(Pfeilrichtung 38) in das Gehäuse zurückgeschwenkt und die im Gehäuse angebrachten Durchbrechungen werden durch einen Verschußschieber abgedichtet, so daß das Gehäuse hermetisch dicht abgeschlossen ist.

Das von der Reinigungsdüsenleiste 34 auf die Sprühdüsen 17 abgegebene Wasser wird in einer Bodenrinne 18 des Sprüharmes 6 aufgefangen und nach außen geleitet.

Zur Pulverbeschichtung kann es noch vorgesehen sein, daß unterhalb des Sprüharmes 6 eine Pulverdosiereinrichtung 35 vorgesehen ist, wobei wiederum pro Trommelsektion 10,11 eine zugeordnete Pulverdosiereinrichtung getrennt betrieben werden kann.

Um die Arbeitsweise der Sprühvorrichtung beobachten zu können, ist noch eine Beleuchtung 33 oberhalb am Sprüharm 6 angeordnet.

Die im Ausführungsbeispiel angegebene Düsenanordnung 9 der Sprühdüsen 17 an einem gemeinsamen Düsenträger 16 ist willkürlich. In anderen, nicht näher dargestellten, Ausführungsformen kann selbstverständlich die beschriebene Reinigungsvorrichtung entfallen und die Reinigung der Sprühdüsen erfolgt auf herkömmliche Weise.

Es kommt also nur darauf an, daß in der Dragiertrommel ein oder mehrere parallel zueinander angeordnete und einen gegenseitigen Abstand aufweisende Trennwände 12 angeordnet sind, welche zwischen sich und ggf. mit den Stirnseiten der Dragiertrommel 1 entsprechende Trommelsektionen 10, 11 bilden, denen jeweils eine Sprüharmsektion 13, 14 zur getrennten Behandlung der zu beschichtenden Kerne in der jeweiligen Trommelsektion 10,11 zugeordnet ist.

Gemäß Figur 2 und Figur 3 besteht die Trennwand 12 aus mehreren sektorförmigen Trennwandsektionen 37, die radial einwärts von einem U-förmig profilierten Befestigungsring 32 zusammengehalten werden. Gemäß Figur 5 besteht der Befestigungsring 32 aus zwei zueinander spiegelsymmetrischen Ringhälften 29,31, welche mit ihren Flachseiten aufeinander gelegt werden, wobei in der einen Ringhälfte 31 ein Befestigungsbolzen 22 befestigt ist, der durch eine entsprechende und zugeordnete Bohrung in der anderen Ringhälfte 29 greift und auf dieser Seite mit einer Nutmutter (nicht dargestellt) verbunden ist. Die beiden Ringhälften 29,31 bilden einen zirkular umlaufenden Aufnahmeraum 40, in den klemmend der Innenumfang der jeweiligen Trennwandsektion 37 aufgenommen ist.

An ihren Längsseiten stoßen die Trennwandsektionen 37 dicht gegeneinander und sind am Außenumfang an der Innenseite der Dragiertrommel 1 mit der in Figur 4 dargestellten Befestigung verbunden.

Hierbei sind an der Innenseite der Dragiertrommel 1 Haltewinkel 23 angeschraubt, wobei jeder Haltewinkel mit einem Gewindebolzen 25 verbunden ist, der die Wandung der Dragiertrommel 1 durchgreift und auf der gegenüberliegenden Seite mit einer Mutter 26 befestigt ist.

Die radial von der Innenwandung der Dragiertrommel 1 wegstehenden Schenkel der Haltewinkel 23 sind gegeneinander geneigt, so daß sie die jeweilig eingeschobene Trennwandsektion 37 klemmend festhalten.

Im Abstand von der wandseitigen Befestigung der Trennwandsektionen 37 sind noch über entsprechende Haltewinkel 24 Luftleitbleche 30 mit der Trennwandsektion 37 verbunden. In ihrem Berührungsbereich mit der Trennwandsektion 37 sind die Haltewinkel 24 mit der Trennwandsektion 37 verschweisst, während am anderen Schenkel des Haltewinkels 24 das Luftleitblech 30 bündig anliegt.

Gemäß Figur 3 hat das Luftleitblech 30 die Aufgabe, die in Pfeilrichtung 28 über die Durchbrechungen 8 in die Dragiertrommel 1 eintretenden Luftströme in Pfeilrichtung 27 umzuleiten und einen zirkular an der Innenseite der jeweiligen Trommelsektion entlang strömenden Luftstrom zu erreichen. Dieser Luftstrom hebt das zu beschichtende Material von der Trommelwand ab und führt es in die Mitte der jeweiligen Trommelsektion in Richtung auf die Trommelachse 2, wo es dann wieder in Richtung zur Innenwand der Dragiertrommel 1 zurückfällt. Wichtig hierbei ist, daß die Dragiertrommel 1 in Pfeilrichtung 39 rotiert, so daß die in Pfeilrichtung 27 ausströmende Luft in der Lage ist, die am Boden der Dragiertrommel 1 sich ablagernden Kerne hochzuwirbeln und den Kreislauf zum nächsten Luftleitblech 30 zu führen.

Pro Trommelsektion 10, 11 wird ein Unterdruck erzeugt, so daß hierdurch vermieden wird, daß der Luftstrom der einen Trommelsektion 10,11 über den radialen Abstand 41, welcher der Befestigungsring 32 zum Außenumfang des Sprühdarmes 6 hat, in die andere Trommelsektion 10,11 gelangt.

In einer Weiterbildung der vorliegenden Erfindung ist es vorgesehen, statt eines geraden Trennwandprofils (Figur 1) ein keilförmiges Trennwandprofil 42 vorzusehen, wie es in gestrichelter Darstellung in Figur 1 angegeben ist. Die Trennwand erstreckt sich hierbei vom radial einwärts gelegenen Befestigungsring 32 in Richtung radial auswärts etwa bis zur Mitte in gerader Form (wie in Figur 1), um dann von der Mitte her - radial auswärts gerichtet - keilförmig sich nach radial auswärts erweiternde Flächen zu bilden.

Auf diese Weise wird gewährleistet, daß das gegen die Trennwand 12 fallende Material wieder in Richtung zur Mitte der jeweiligen Trommelsektion 10,11 zurückgeführt wird.

#### ZEICHNUNGS-LEGENDE

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

4

- |                       |                            |
|-----------------------|----------------------------|
| 1 Dragiertrommel      | 31 Ringhälfte              |
| 2 Trommelachse        | 32 Befestigungsring        |
| 3 Anschlußkanal       | 33 Beleuchtung             |
| 4 Strömungsverteiler  | 34 Reinigungsdüsenleiste   |
|                       | 35 Pulverdosiereinrichtung |
| 6 Sprüharm            | 36 Schokodüsenleiste       |
|                       | 37 Trennwandsektion        |
| 8 Durchbrechung       | 38 Pfeilrichtung           |
| 10 Trommelsektion     | 40 Aufnahmeaum             |
| 11 Trommelsektion     | 41 Abstand                 |
| 12 Trennwand          | 42 Trennwandprofil         |
| 13 Sprüharmsektion    |                            |
| 14 "                  |                            |
| 15 Gehäuse            |                            |
| 16 Düsenträger        |                            |
| 17 Sprühdüse          |                            |
| 18 Bodenrinne         |                            |
| 19 Düsenrohr          |                            |
| 20 Düsenrohr          |                            |
| 21 Anschlußstück      |                            |
| 22 Befestigungsbolzen |                            |
| 23 Haltewinkel        |                            |
| 24 Haltewinkel        |                            |
| 25 Gewindebolzen      |                            |
| 26 Mutter             |                            |
| 27 Pfeilrichtung      |                            |
| 28 Pfeilrichtung      |                            |
| 29 Ringhälfte         |                            |
| 30 Luftleitblech      |                            |

#### Ansprüche

1. Dragiertrommel, in deren Beschichtungsraum ein parallel zur Trommelachse (2) verlaufender Sprüharm (6) angeordnet ist, an dem eine Düsenanordnung (9,36) zum Besprühen der zu beschichtenden Kerne, sowie gegebenenfalls eine Reinigungsvorrichtung zum Reinigen der Düsenanordnung (9,36) vorgesehen ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Dragiertrommel (1) in axialer Richtung in mehrere, voneinander getrennte Behandlungsräume (Trommelsektionen 10,11) zum getrennten Behandeln der zu beschichtenden Kerne dadurch aufgeteilt ist, daß mehrere parallele, jeweils zwischen sich eine Trommelsektion

55 (10,11) abteilende, querverlaufende Trennwände (12) sich vom Innenumfang der Dragiertrommel (1) radial einwärts in Richtung zur Trommelachse (2) erstrecken und daß jeder Trommelsektion (10,11) eine getrennte Sprüharmsektion (13,14) zugeordnet ist.

60 2. Dragiertrommel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Trennwand (12) aus einzelnen, sektorförmigen Trennwandsektionen (37) besteht.

65 3. Dragiertrommel nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Trennwand (12) klemmend zwischen einander gegenüberliegenden Haltewinkeln (23), welche am Innenumfang der Dragiertrommel (1) befestigt sind, aufgenommen ist.

4. Dragiertrommel nach einem der Ansprüche 1 - 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Trennwandsektionen (37) der Trennwand radial innen von einem Befestigungsring (32) aufgenommen sind, der in radialem Abstand (41) vom Außenumfang des Sprühharms (6) angeordnet ist.

5. Dragiertrommel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß jeder Sprühharmsektion (13,14) eine separate und getrennt ansteuerbare Düsenanordnung (17,19; 17,20) zugeordnet ist, und daß für alle Sprühharmsektionen (13,14) eine gemeinsame Reinigungsvorrichtung (Reinigungsdüsenleiste 34) vorgesehen ist.

6. Dragiertrommel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß alle Trommelsektionen (10,11) von einer

gemeinsamen Luftversorgung beaufschlagt sind, die aus mehreren am Außenumfang der Dragiertrommel (1) angeordneten, parallelen und in axialer Richtung der Dragiertrommel sich erstreckenden Anschlußkanälen (3) besteht.

7. Dragiertrommel nach einem der Ansprüche 1 - 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Trennwand (12) ein im Querschnitt keilförmiges Trennwandprofil (42) aufweist.

8. Dragiertrommel nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß das keilförmige Trennwandprofil (42) etwa von der Mitte der Trennwand (12) beginnend in radialer Richtung mit geneigter Fläche in Richtung zum Innenumfang der Dragiertrommel (1) ansteigend verläuft.

20

25

30

35

40

45

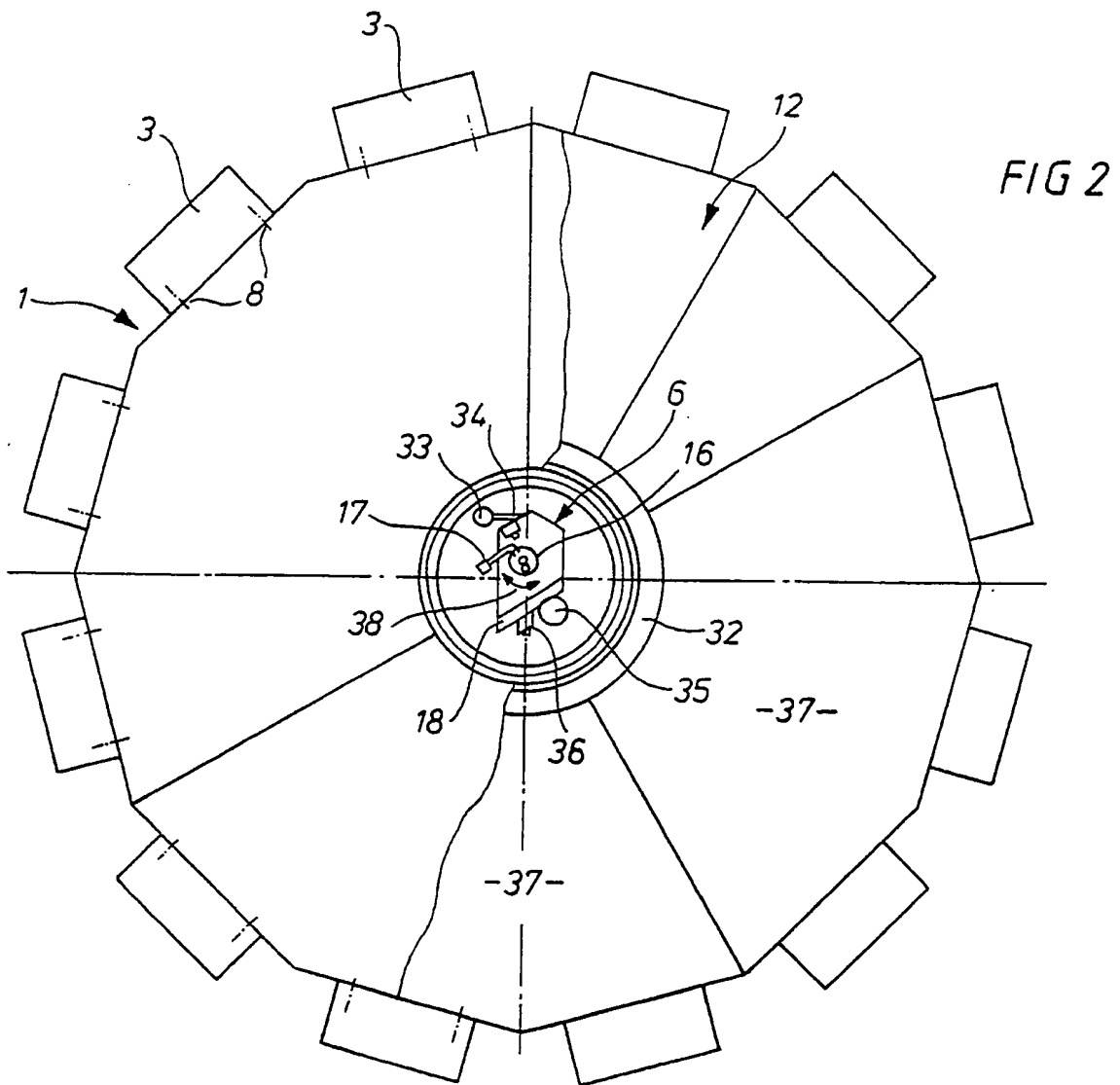
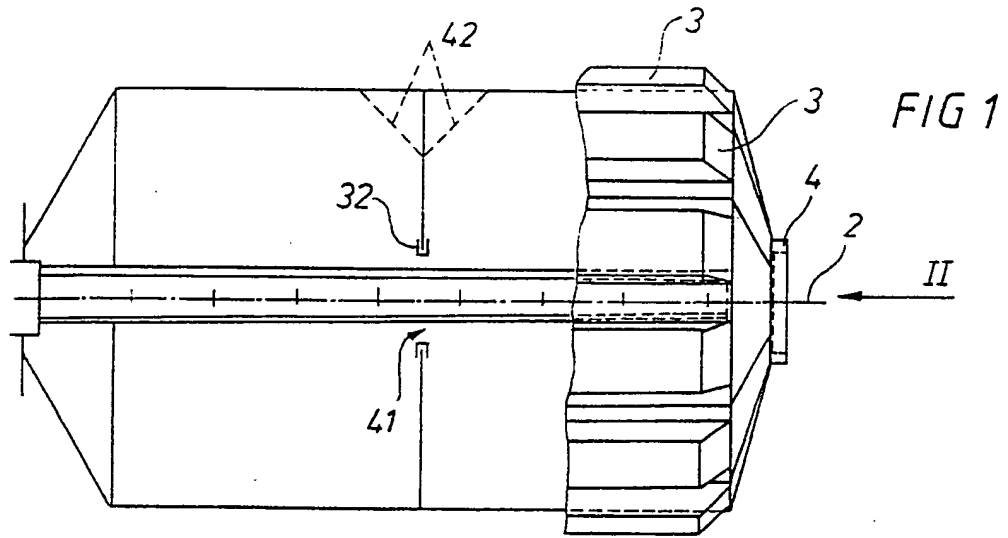
50

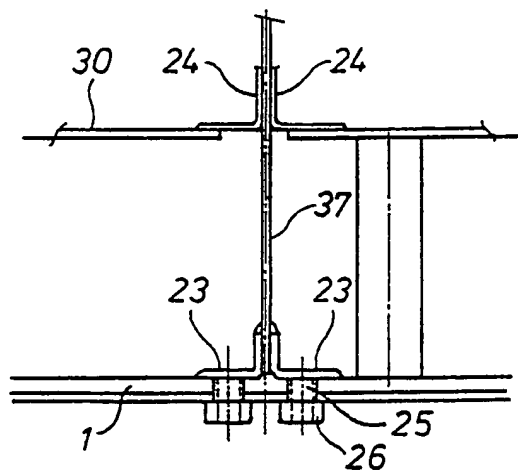
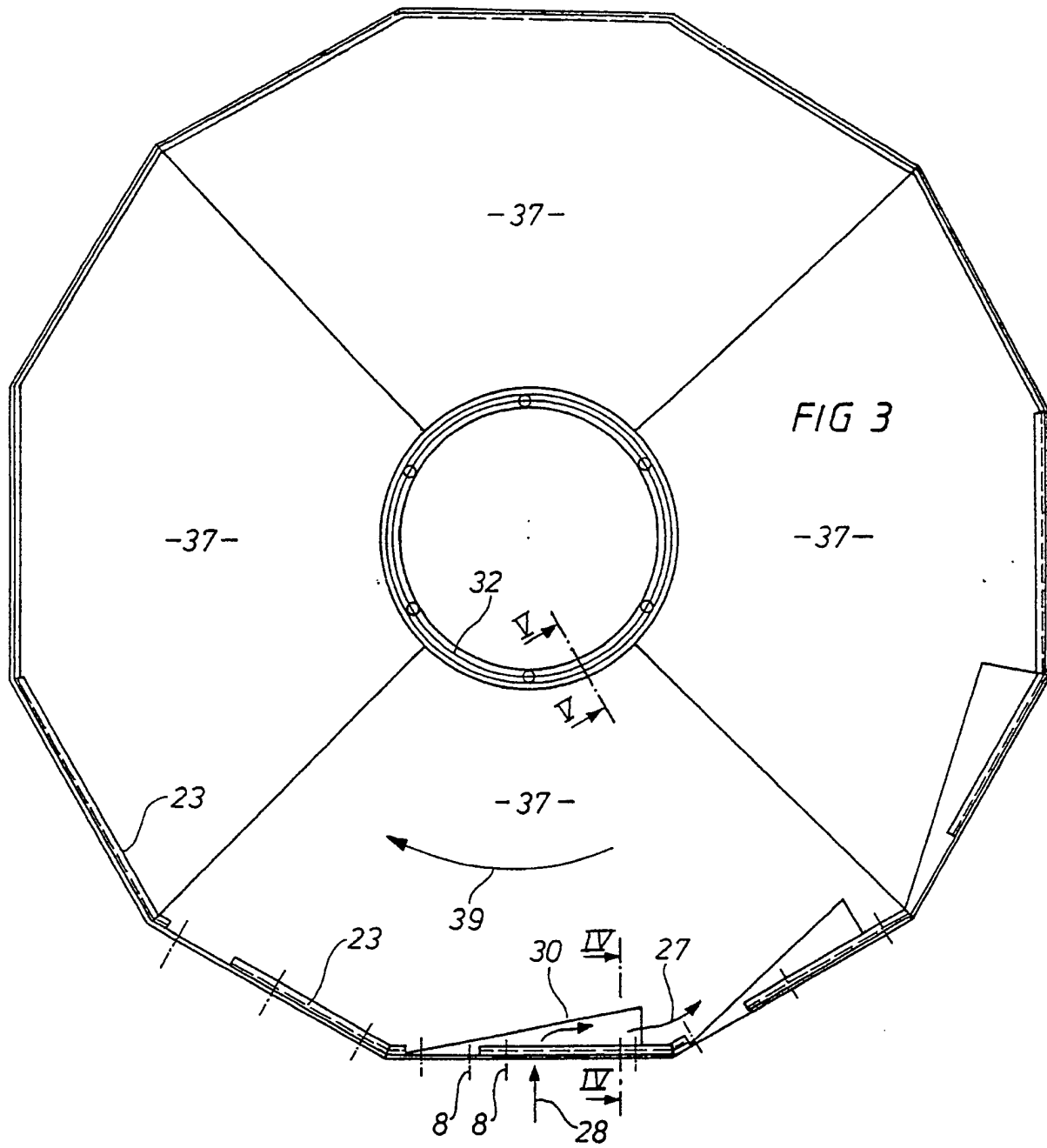
55

60

65

6







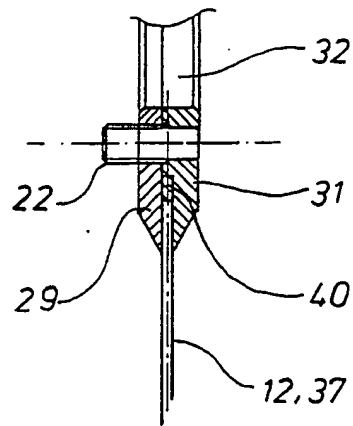


FIG 5

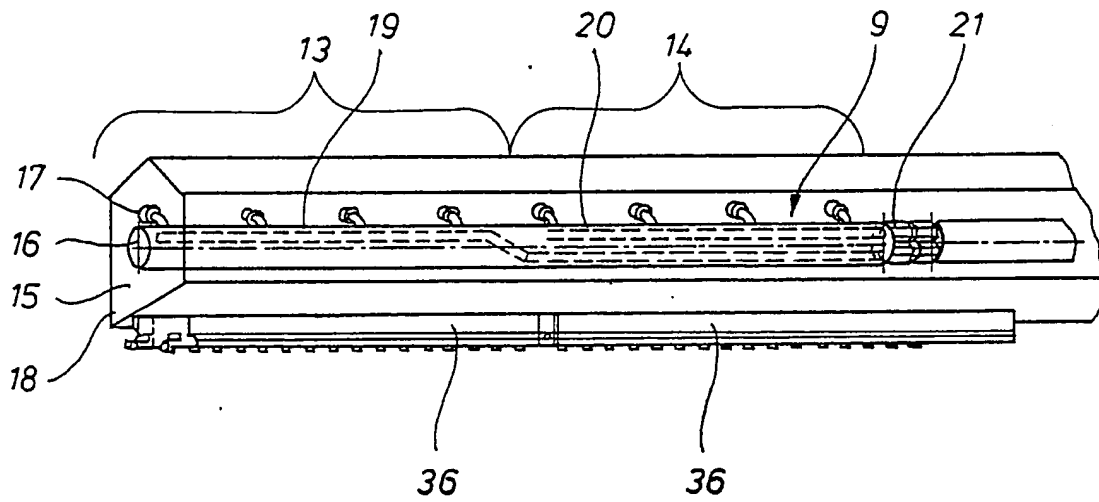


FIG 6